

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 2 部門第 4 区分

【発行日】平成20年5月22日 (2008.5.22)

【公開番号】特開2002-307427 (P2002-307427A)

【公開日】平成14年10月23日 (2002.10.23)

【出願番号】特願2001-115604 (P2001-115604)

【国際特許分類】

B 2 9 B 7/46 (2006.01)

B 2 9 B 7/90 (2006.01)

C 0 8 J 3/20 (2006.01)

C 0 8 K 3/00 (2006.01)

C 0 8 L 71/12 (2006.01)

C 0 8 L 77/00 (2006.01)

B 2 9 K 71/00 (2006.01)

B 2 9 K 77/00 (2006.01)

B 2 9 K 105/06 (2006.01)

【 F I 】

B 2 9 B 7/46

B 2 9 B 7/90

C 0 8 J 3/20 C E R Z

C 0 8 J 3/20 C E Z

C 0 8 K 3/00

C 0 8 L 71/12

C 0 8 L 77/00

B 2 9 K 71:00

B 2 9 K 77:00

B 2 9 K 105:06

【手続補正書】

【提出日】平成20年4月4日 (2008.4.4)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】二軸同方向回転押出機を用い、結晶性樹脂 100 重量部又は結晶性樹脂がマトリックスである組成物 100 重量部を、無次元押出量 $DLQ = 0.004 \sim 0.025$ で、且つ回転数が $300 \sim 900 \text{ rpm}$ で溶融混練し、ダイプレート出口の樹脂温度 T が結晶性樹脂の融点 $+20 \sim 120$ で、且つダイ部の平均滞留時間 t が 3 秒以上 45 秒未満で押出することを特徴する溶融混練方法。

【請求項 2】樹脂組成物が、ポリアミド系樹脂 90 ~ 10 重量部のマトリックスとポリフェニレンエーテル 10 ~ 90 重量部の組成物であり、且つダイプレート出口の樹脂温度が $290 \sim 350$ であることを特徴とする請求項 1 に記載の溶融混練方法。

【請求項 3】樹脂組成物が、ポリアミド系樹脂 99 ~ 30 重量部と強化材 1 ~ 70 重量部の組成物であり、且つダイプレート出口の樹脂温度が $290 \sim 330$ であることを特徴とする請求項 1 に記載の溶融混練方法。

【請求項 4】樹脂組成物のダイ部の平均滞留時間 t とダイプレート出口の樹脂温度 T の関係が

3 秒 t 17 秒の範囲では、 $290 \leq T \leq 350$

17 秒 $< t$ 45 秒の範囲では、 $290 \leq T \leq (374 - 1.43t)$

にあることを特徴とする請求項 2 に記載の溶融混練方法。

【請求項 5】樹脂組成物のダイ部の平均滞留時間 t とダイプレート出口の樹脂温度 T の関係が

3 秒 t 17 秒の範囲では、 $290 \leq T \leq 330$

17 秒 $< t$ 45 秒の範囲では、 $290 \leq T \leq (354 - 1.43t)$

にあることを特徴とする請求項 3 に記載の溶融混練方法。

【請求項 6】ダイ部として、ホットカット用ダイ、もしくはアンダーウオーター用ダイを使用することを特徴とする請求項 1、2、3、4、および 5 のいずれかに記載の溶融混練方法。

【請求項 7】ダイ部として、ストランドカット用ダイを使用することを特徴とする請求項 1、2、3、4、および 5 のいずれかに記載の溶融混練方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0005

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0005】

即ち本発明は、二軸同方向回転押出機を用い、結晶性樹脂 100 重量部、又は結晶性樹脂がマトリックスである組成物 100 重量部を、無次元押出量 $DLQ = 0.004 \sim 0.025$ で、且つ回転数が $300 \sim 900 \text{ rpm}$ で溶融混練し、ダイプレート出口の樹脂温度 T が結晶性樹脂の融点 $+20 \sim 120$ で、且つダイ部の平均滞留時間 t が 3 秒以上 45 秒未満で押出することを特徴する溶融混練法に関する。